

⑫ 実用新案公報(Y2)

平2-11711

⑬ Int. Cl.

H 01 J 29/76

識別記号

D

庁内整理番号

7442-5C

⑭ 公告 平成2年(1990)3月28日

(全4頁)

⑮ 考案の名称 偏向ヨーク

⑯ 実 願 昭59-158634

⑰ 公 開 昭61-74938

⑱ 出 願 昭59(1984)10月19日

⑲ 昭61(1986)5月21日

⑳ 考 案 者 高 橋 保 昌 大阪府守口市京阪本通2丁目18番地 三洋電機株式会社内
 ㉑ 考 案 者 嶋 峯 博 大阪府守口市京阪本通2丁目18番地 三洋電機株式会社内
 ㉒ 出 願 人 三 洋 電 機 株 式 会 社 大阪府守口市京阪本通2丁目18番地
 ㉓ 代 理 人 弁 理 士 西 野 卓 爾 外 1 名
 審 査 官 藤 井 彰

1

⑳ 実用新案登録請求の範囲

コイルセパレータの後端部に配した取付部に補正コイルアツセンブリを取付けてなる偏向ヨークにおいて、前記補正コイルアツセンブリを、U字状のコアと、該コアが挿入可能な間隙を有するコイル巻回部及び前記コアを弾性的に係止するフック部を設けたボビンと、前記コイル巻回部に前記コア挿入後巻回される補正コイルとで構成してなる偏向ヨーク。

考案の詳細な説明

(イ) 産業上の利用分野

本考案は、テレビジョン受像機に用いる偏向ヨークに関する。

(ロ) 従来の技術

従来、偏向ヨークにおけるコンバーゼンス補正の一例として、特開昭58-212039号公報記載の如く、コイルセパレータ後部に補正コイルを取付けて行なう方法がある。すなわち、第6図に示す如くコイルセパレータ1の後端部の平板部分を利用し、この平板部分に図示の如く、ネック側に向かせて一対の補正コイルアツセンブリ2、2を取付けていた。尚、図中11はネック締付部、6は垂直コイル、7は垂直コアである。

しかしながら、従来、この補正コイルアツセンブリの取付けが作業工数及び部品点数の増加につながっていた。

㉔ 考案が解決しようとする問題点

2

本考案は、簡単な構成により補正コイルアツセンブリの取付けを確実に行なうことができる偏向ヨークを提供するものである。

(ニ) 問題点を解決するための手段

5 本考案は補正コイルアツセンブリを、U字状のコアと、該U字状のコアが挿入可能な間隙を有するコイル巻回部及び、前記コアを弾性的に係止するフック部を設けたボビンと、前記コイル巻回部に前記コア挿入後、巻回される補正コイルとで構成する。

(ホ) 作用

上述の手段により、コアをボビンに装着する際、ボビン側部からコアを挿入すると、フック部により弾性的に係止され、その後、補正コイルの巻回により、ボビンとコアは一体となる。

(ヘ) 実施例

以下、図面に従い本考案の一実施例を説明する。

第1図は本実施例における偏向ヨークの要部斜視図であり、1はコイルセパレータ、11はこのコイルセパレータの後部に一体成形されたネック締付部、10は同じくコイルセパレータ後部に一体成形された補正コイル取付部である。2は前記補正コイル取付部に取付けられる補正コイルアツセンブリである。

この補正コイルアツセンブリ2は、ボビン3、U字状のコア4及び補正コイル5より構成され

る。

前記ボピンは第2図イ、ロに示す如く、その断面が前記コア4が挿入可能な如くU字状であり、前記補正コイルが巻回される巻回部3a。この巻回部の両端に配され巻き巾を規定する一対の巻巾規制部3b、3b、その両外方に上下に夫々突出する上下突出部3c、3d、この下突出部3dに一体形成されたフック部3e及び巻線の端部（図示省略）が係止される巻線係止部3f、3f、前記フック部に弾性を持たせるための切欠3g、3gよりなり、これらは樹脂により一体成型される。

コア4は第3図に示す如く、ケイ素鋼板を2枚重ねにしたものであり、U字状の両先端外側には一対の切欠き4a、4aが形成されている。

そして、ボピンへのコアの取付けは、ボピン3の巻回部3aのU字状の開口側からコア4を挿入する。このときフック部3aはコア4が挿入された後、このコアを弾性的に係止して抜け止めとする。

そして、この状態で第4図イ、ロに示す如く補正コイル5を巻回して補正コイルアッセンブリ2が完成する。このときの側断面図は第4図ハの如くなっている。

次に上述の補正コイルアッセンブリ2のコイルセパレータ1への取付けにつき説明する。

第5図イ、ロ、ハは夫々、コイルセパレータ後部の上面図、正面図、側面図を示す。コイルセパレータ1後部上には一対の補正コイル取付部10、10が設けられている。この取付部10は夫々、保持壁10a、これに連設する鍔部10b、この鍔部より互いに内方へ突出する係止部10c、前記保持壁端部よりネック側に突出し先端にフックを有する弾性係止部10dよりなり、これらは樹脂により一体成型されている。

そして、取付時には、補正コイルアッセンブリ5をネック側へ向けて前記取付部10へ保持壁10a及び鍔部10bをガイドとして挿入する。このとき、ボピン3の上突出部3cが取付部10の係止部10cに係止されると共にコア4の切欠き4aに弾性係止片10dが係合するため、補正コイルアッセンブリ2はコイルセパレータ1に対して位置規制されて固定される。

(1) 考案の効果

本考案に依れば、補正コイルアッセンブリのボピンを完全な筒状でなく一端が開口する間隙を設けたため、コアをL字状のものを2つ用いることなくU字状のコア1個ですむため部品点数の削減が計れる。

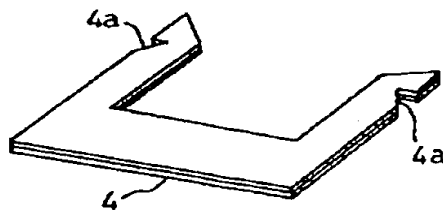
また、コアの装着もボピンにスライドさせるだけで弾性的に係止されるため、組立ても簡単である。

図面の簡単な説明

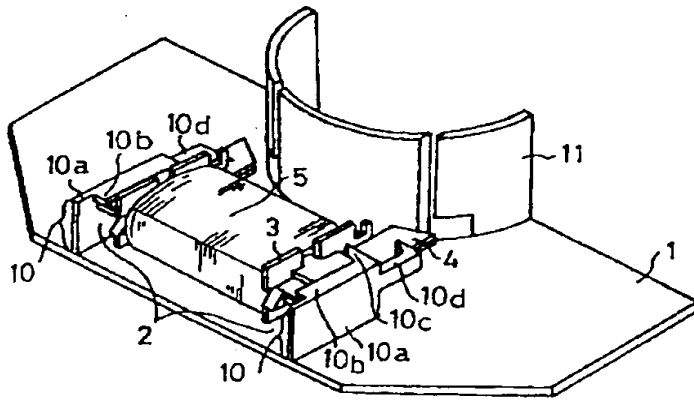
第1図は本考案の一実施例における偏向ヨークの要部斜視図、第2図イ、ロ、は夫々ボピンの斜視図及び側面図、第3図はコアの斜視図、第4図イ、ロ、ハは夫々、補正コイルアッセンブリの斜視図、側面図及び側断面図、第5図イ、ロ、ハは夫々、コイルセパレータの上面図、正面図及び側面図、第6図は従来の偏向ヨークの斜視図。

1……コイルセパレータ、10……補正コイルアッセンブリ取付部、2……補正コイルアッセンブリ、3……ボピン、4……コア、5……補正コイル。

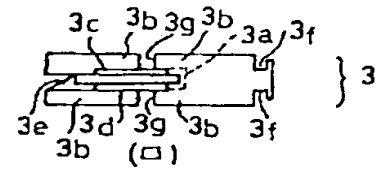
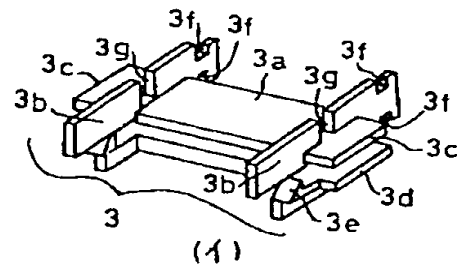
第3図



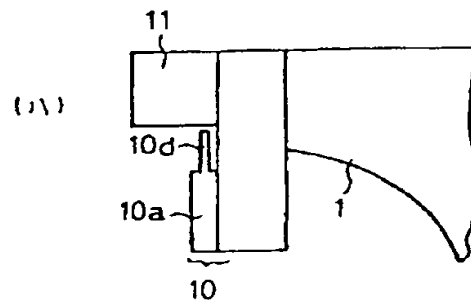
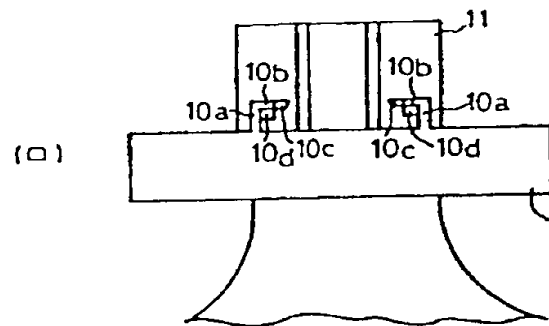
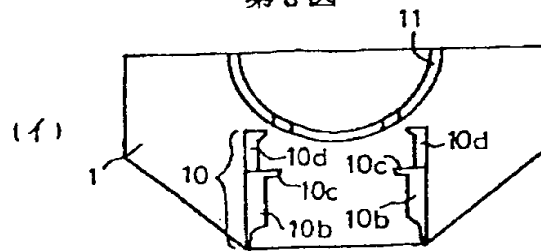
第 1 図



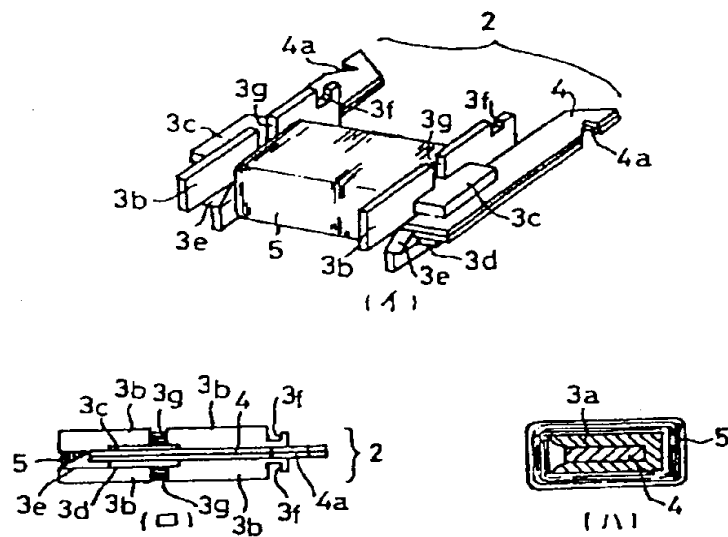
第 2 図



第 5 図



第4図



第6図

